

JA 0047638
MAR 1982

49

33981 E/17 A35 ASHO 05.09.80
ASHIMORI IND KK (TOLG) *J5 7047-638
05.09.80-JP-123913 (18.03.82) B29c-27/16 B29h-09/10
Feeding belt into tube - by passing the tube around folded belt, which is then fed into the tube from the inside

Full Patentees: Tokyo Gas KK; Ashimori Ind. KK.

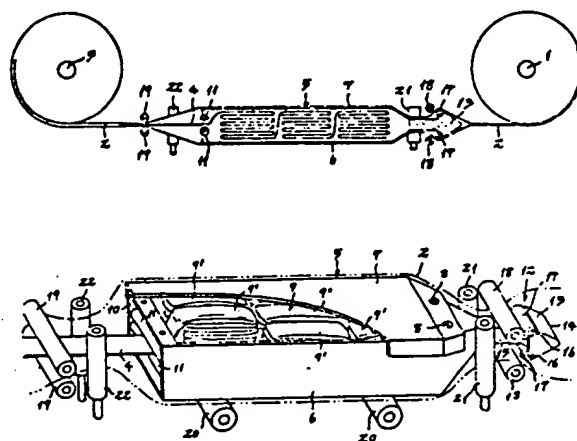
A method and appts. are claimed for passing a very flexible belt into a long flexible tube foldable into a coil or zigzag after being flattened. The belt is folded zigzag in its longitudinal direction and inserted into one end of the tube fed from a feeder. The tail end of the belt is fixed to the one end of the tube and tube is wound around a reel opposed to the feeder, while the belt is guided by rollers (11) to uncoil the belt in the tube, so that the folded section of the belt is left at a position with contact distance from the feeder, until the belt is passed through the entire tube.

ADVANTAGE

A thick belt can be passed into the tube without straightening it.(6ppW26).

A(11-C6, 12-H1)

355



J57047638

BEST AVAILABLE COPY

53/116

~~53/367~~

⑨ 日本国特許庁 (JP)

⑩ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報 (A)

昭57-47638

49

⑪ Int. Cl.³
B 29 H 9/10
B 29 C 27/16

識別記号

庁内整理番号
7179-4F
7224-4F

⑬ 公開 昭和57年(1982)3月18日

発明の数 2
審査請求 未請求

(全 6 頁)

⑭ 可撓性筒状体内に柔軟なベルトを挿通する方
法及び装置

摂津市千里丘7丁目11番61号芦
森工業株式会社内

⑮ 特 願 昭55-123913

⑯ 出 願 昭55(1980)9月5日

⑰ 発 明 者 加室昂
川崎市多摩区虹ヶ丘1丁目23番
地

⑱ 発 明 者 森永秋生
藤沢市藤沢4347番地の2

⑲ 発 明 者 桜井靖夫

⑳ 発 明 者 八木伊三郎

摂津市千里丘7丁目11番61号芦
森工業株式会社内

㉑ 出 願 人 東京瓦斯株式会社
東京都中央区八重洲1丁目2番
16号

㉒ 出 願 人 芦森工業株式会社
大阪市東区横堀4丁目15番地

㉓ 代 理 人 弁理士 竹安英雄

明 細 書

1. 発明の名称

可撓性筒状体内に、柔軟なベルトを挿通する方
法及び装置

2. 特許請求の範囲

1. 可撓性筒状体を扁平に折畳んだ状態で収納した
送り出し装置から可撓性筒状体の一端を繰り出し、
該可撓性筒状体の長さほゞ等しいか又はそれよ
りも長い柔軟なベルトをその長さ方向にジグザグ
に折畳んだベルト束を可撓性筒状体の前記一端か
ら挿入し、該ベルト束を前記送り出し装置に対し
て定位態に保持しつつ前記可撓性筒状体を前記送
り出し装置から繰出す方向に進行させるとともに
前記ベルト束からベルトを繰れなく繰り出し、
内部にベルトを通した可撓性筒状体を扁平に
折畳んで引き取り、前記ベルト束をベルトを繰り
出しつつ可撓性筒状体の全長に亘って通過させる
ことを特徴とする可撓性筒状体内に柔軟なベルト
を挿通する方法。

2. ベルト束が、ベルトの小部分をその長さ方向に

ジグザグに折畳んだ多数の小ベルト束よりなり、
このベルト束からベルトを繰り出す際に、小ベル
ト束を順に取りくずしながら繰り出すことを特徴
とする特許請求の範囲第1項記載の可撓性筒状体
内に柔軟なベルトを挿通する方法。

3. 扁平に折畳んだ可撓性筒状体を収納し、該可撓
性筒状体をその一端から順次繰り出すようにした
送り出し装置と、該送り出し装置の後方に設けら
れ扁平に折畳んだ可撓性筒状体を引き取って逐次
収納する引き取り装置と、前記送り出し装置と引
き取り装置との間に設けられ内部に可撓性筒状体
の長さほゞ等しいか又はそれよりも長いベルト
をその長さ方向にジグザグに折畳んだベルト束を
収納し且つ該ベルト束を繰れを除去しつつ一端から
順次繰り出すことができるベルト供給装置と、該
ベルト供給装置を定位態に保持する支持装置とよ
りなり、前記送り出し装置から繰り出された可撓
性筒状体を前記ベルト供給装置にかぶせ、支持装
置でベルト供給装置を定位態に保持しつつ可撓性
筒状体を進行させ、ベルト供給装置から繰り出す

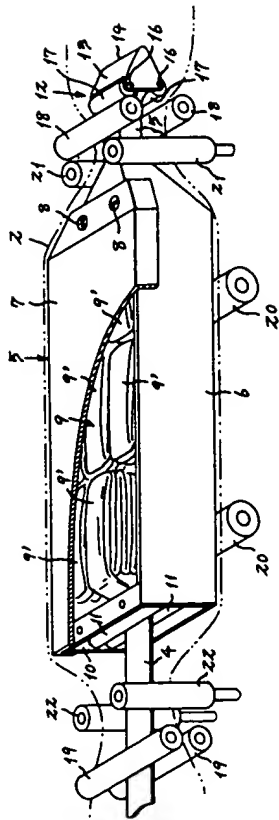
BEST AVAILABLE COPY

25.....スリット

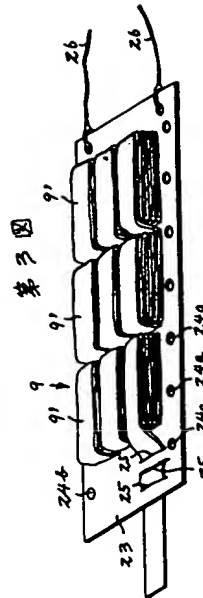
特許出願人 芦森工業株式会社
東京瓦斯株式会社

代理人 弁理士 竹安英雄

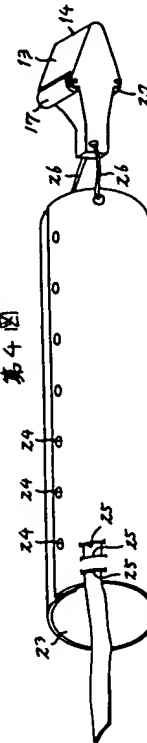
第2図



第3図



第4図



第1図

